



Von Dipl.-Ing. Hans-Georg Wenke

Weltrekord im Plattenbelichten

Lüscher's Xpose!-CtP-Belichter setzt neue Maßstäbe
Schweizer HighTech-Contest gibt dem digitalschnellen Offset neue Argumente an die Hand

REPORT



Man nannte es bescheiden »eine Technologie-Demonstration«. Doch eigentlich nur so lange,

bis die Bestmarke erreicht war. Da war dann Stolz und Zufriedenheit in den Gesichtern der Lüscher-Mitarbeiter zu lesen. Sie wollten, was verständlich ist, endlich raus aus der Argumentations-Ecke, in die sie von den Wettbewerbern nur allzu oft gestellt worden waren: Außenseiter, Nischenmärkte. Lüscher wollte beweisen und hat es geschafft, dass sie CtP-Belichter bauen, die auf dem Weltmarkt eine Spitzenposition einnehmen und in jeder Hinsicht mehr als nur alltags-tauglich sind.

Der Coup gelang mit einem konstruktiven »Trick«, mit dem Chefkonstrukteur Peter Berner den Durchsatz bei 8up-Platten so dramatisch erhöhen konnte: In den Umfang der kreisrunden Belichtungstrommel ($2r\pi$, sprich 2 mal Radius mal $\pi = 3,14$) werden zwei Platten eingelegt statt einer. Die Rotationsgeschwindigkeit der Belichterspindel, symbolisch mit 12.000 Umdrehungen pro Minute angenommen, lässt zu, um die 40 Platten mit jeweils 8 DIN-A-4-großen Druckseiten in einer Stunde zu belichten. Ohne Ausschuss, wie der Härtestest beim offenen Weltrekord bewies.

Hitze unterm Wellblechdach

Dabei hatten sich die Aargauer, die dafür eigens das Event-Forum des Flugmuseums in Dübendorf angemietet hatten, die härteste Bedingung von allen »eingehandelt«. Die Halle ist nicht klimatisiert und an diesem Tage spielte Petrus »Dürre«: gnadenlos brannte die Sonne auf die Wellblechhalle, in der es rasch weit über 30 Grad warm wurde. Was in der Praxis der Medienproduktion ein unkalkulierbarer Risikofaktor wäre, erwies sich aber vor den Augen der europäischen Fachpresse als eine zu vernachlässigende Komponente. Und wie selbstbewusst die Mannen (und Frauen) aus dem Aargau sich ihrer Sache waren, zeigte ein show-gerechtes Detail. Das wieselflinke Einlegen und Herausnehmen der Platten übertrug man einer Mitar-



Nicole Lüscher, nur zufällig namensgleich mit Inhaber- und Firmenname, ist üblicherweise in Schulungsaktivitäten des Unternehmens tätig. Sie wurde ausgewählt, um als neutrale Person den Plattenwechsel so schnell wie möglich zu gestalten. Hätte man Beschickungsautomaten verwendet, wäre die Leistung nämlich deutlich geringer ausgefallen. Mensch schlägt Maschine, endlich mal wieder auch so eine Botschaft.

beiterin, die mit Technik und Produktion »nichts am Hut hat«. Zwei Tage Einarbeitungszeit genüigten, sagte Technik-Chef Peter Berner, um die Dame rekordfit zu machen.

Fakten für die Benchmark

Die Fakten, aus denen sich der Benchmarktest zusammensetzte, sind banaler Alltag einer Druckerei. Zu Beginn der Veranstaltung erklärten die beiden unabhängigen Berater, Ricard Casals und Michael Mittelhaus, als Schiedsrichter beim Weltrekord-Versuch die geltenden

Parameter: Es wurden gängige Standardplatten verwendet, nämlich Fuji Brillia LH-PIE. Belichtet wurde mit dem neuen, schnelleren Xpose! 160, der nun kommerziell produziert wird. Der Versuch wurde in zwei Kategorien durchgeführt: je eine Stunde Belichtung von 8- und 16-Seiten Thermoplaten mit Plattenformaten für Standard-Druckmaschinen. Der Xpose! wurde von einer Person manuell bedient. Verwendet wurden typische Vektor, Text, Bild und DTP-Daten, von Ringier Print, in PDF konvertiert.

Die Auflösung war 2.400 dpi, der Raster 70 Linien/cm für kommerziellen Qualitätsdruck. Nach dem Belichten wurden die Platten mit Fuji FCT-E12 Entwickler in einer Advand Entwicklungsmaschine von Grafo-team, Köln, entwickelt. Spezialisten von Ringier Print prüften das Gesamtbild der Platten von Auge und mit System Brunner um sicher zu

KOMMENTAR

Hört auf den Kompressor!

Kurz vor Toresschluss, der zweite Rekord zeichnete sich deutlich ab, fiel die Maschine aus. Hektik vor und hinter den Kulissen, Peter Berner, an diesem Tage ohnehin sichtbar im Stress, verlor alle Farbe im Gesicht. Der Grund konnte nach einer Minute geklärt und die Störung beseitigt werden. Der für den Betrieb des Belichters benötigte Kompressor konnte natürlich nicht stationär eingebaut, sondern nur lose aufgestellt werden. Seine Vibrationen ließen ihn »wandern«, bis er sich selbst den Stecker aus der Wand zog. Was im befreienden Gelächter endete, nahm Peter Berner später noch einmal mit anderen Argumenten als seriöse Botschaft auf: »Das Ganze«, erklärte er eindringlich, »ist eine Technik-Demonstration. Keiner, der in der täglichen Produktion stündlich 40 Platten braucht, sollte, wie wir es heute getan haben, das System bis an die Grenzen ausreizen und diese Last auf eine einzelne Maschine abwälzen. Doch wir wollten klar machen, dass im Ernst- und Sonderfall die Maschinen Leistungsreserven haben, die sich in Wirtschaftlichkeit ummünzen lässt.« In der Tat ist diese Aktion ein weiterer Pluspunkt für den oft »totgesagten« Offsetdruck. Die Reaktionsgeschwindigkeit steigt, das Argument, zwischen »Gut zum Druck« und Druckbeginn lägen im Offset untragbare Wartezeiten, ist spätestens jetzt endgültig vom Tisch. Der Offsetdruck ist digitalschnell geworden. Und dass er dabei für zumindest formal und technisch stabile Verhältnisse sorgt, das haben Fachleute und Berater aus der Praxis mit ihrem Namen bezeugt. Frohe Kunde also für alle Traditionalisten. Glückwunsch!

Hans-Georg Wenke

stellen, dass nur die für gut befundenen und für den Druck geeigneten Platten gezählt wurden.

Echte Weltrekorde

Der erste Durchgang war eine 8-Seiten Produktion. Bei diesem Versuch belichtete der dualXpose! 160 im Dual-Verfahren, wobei die Operateurin gleichzeitig zwei Platten im Format 785 x 1040 x 0.3 mm der Länge nach nebeneinander in das Plattenbett legte, anstatt quer wie bei der Einzelplatten-Belichtung. Die Taktzeiten der Plattenbeschickung und -entnahme gestalteten sich schweißtreibend: alle 1,5 Minuten »rein und raus«. 44 waren es zum Schluss – und damit »Weltrekord«! Der nächste Versuch sollte während einer weiteren Stunde einen neuen Rekord in der 16-Seiten Plattenbelichtung aufstellen. Das bisherige, theoretische Bestresultat lag bei 16,9 Platten, obwohl der dafür verwendete Plattenbelichter noch nicht in kommerzieller Produktion war. Nach einer Stunde stand der Zähler auf 20 einzeln belichteten Thermoplatten im 16-Seiten Format von 1410 x 1165 x 0.4 mm – ein weiterer »Weltrekord«. Zur Qualität der belichteten Platten befragt erklärte Urban Kaufmann von Ringier Print, dass jede Platte mit dem Brunner ZebraStrip geprüft worden sei und dass von den 8-Seiten-Platten alle 44 innerhalb der Toleranz und somit für den Druck geeignet seien; dasselbe gilt für die 20 Platten im 16-Seiten Format.

Commitment pro CtP

»Als eher kleines Unternehmen sind wir voll und ganz auf die Entwicklung der CtP Thermoplattenbelichtung ausgerichtet. Deshalb wollen wir dazu beitragen, dass die mit Thermoplatten erreichbare Produktivität weit herum anerkannt wird und wir wollen beweisen, dass die Produktion mit Thermoplatten ebenso schnell sein kann wie mit Violet-Technologie« begründete das Mitglied des Verwaltungsrates, Lars B. Janneryd, das symbolträchtige Wagnis.

Druckmarkt »Investitionskompass«.

Ihr persönlicher Marktführer!

Ihr persönliches Exemplar

Fax: +49 - (0) 26 71 - 38 50

Ja, ich will meinen eigenen »Investitionskompass«.

Senden Sie mir _____ Exemplar (e)

zum Preis von 17,50 € zuzüglich Versandkosten.

Name _____

Firma _____

Straße _____

PLZ, Ort _____

Datum, Unterschrift _____



Der »Investitionskompass 2003« des »Druckmarkt« ist im Juni in Deutschland erschienen und auch in der Schweiz erhältlich. In diesem Marktführer hat die Redaktion weit über 1.000 Produkte aus Premedia, Print und Finishing zusammengetragen und in Tabellen samt Herstellern und Internet-Adressen gegenüber gestellt. Außerdem werden in Hintergrundberichten, Interviews, Anwenderstories und News die wesentlichen Facts zusammengefasst.

Verpassen Sie nicht, dieses Nachschlagwerk zu ordern!

Denn mehr kann eine Messe auch nicht bieten.

sauber SAUBER DRUCKEN
ressourcen sparen RESSOURCEN SPAREN
ökologisch ÖKOLOGISCH ARBEITEN

Moderne Druckereien nutzen innovative Chemikalien und Produkte, die mit der Umwelt klar kommen und gleichzeitig höchste Qualität bieten. Und der springende Punkt: Alle profitieren.

Unsere Partner:

Print Finishing rollin van cn Eluid CONTITECH

DRUCK CHEMIE

DruckChemie AG, 265 Roggliswil
Tel. 062 747 30 30, Fax 062 754 17 39
E-Mail: druckchemie@pop.agri.ch